

TRAITE DE COOPERATION EN MATIERE DE BREVETS

PCT

RAPPORT D'EXAMEN PRELIMINAIRE INTERNATIONAL

(article 36 et règle 70 du PCT)

REC'D 14 FEB 2003

WIPO

PC

Référence du dossier du déposant ou du mandataire	POUR SUITE A DONNER voir la notification de transmission du rapport d'examen préliminaire international (formulaire PCT/PEA/416)	
Demande internationale No. PCT/FR 03/03667	Date du dépôt international (jour/mois/année) 10.12.2003	Date de priorité (jour/mois/année) 10.12.2003
Classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois classification nationale et CIB B21F43/00, B21F27/08, B21F27/00, B21F1/00		
Déposant KOUSSAIFI, Ghattas Youssef et al.		

1. Le présent rapport d'examen préliminaire international, établi par l'administration chargée de l'examen préliminaire international, est transmis au déposant conformément à l'article 36.



2. Ce RAPPORT comprend 7 feuilles, y compris la présente feuille de couverture.

☐ Il est accompagné d'ANNEXES, c'est-à-dire de feuilles de la description, des revendications ou des dessins qui ont été modifiées et qui servent de base au présent rapport ou de feuilles contenant des rectifications faites auprès de l'administration chargée de l'examen préliminaire international (voir la règle 70.16 et l'instruction 607 des Instructions administratives du PCT).

Ces annexes comprennent feuilles.

3. Le présent rapport contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :

- I ☒ Base de l'opinion
- II ☐ Priorité
- III ☐ Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle
- IV ☐ Absence d'unité de l'invention
- V ☒ Déclaration motivée selon la règle 66.2(a)(ii) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration
- VI ☐ Certains documents cités
- VII ☐ Irrégularités dans la demande internationale
- VIII ☐ Observations relatives à la demande internationale

Date de présentation de la demande d'examen préliminaire internationale 07.07.2005	Date d'achèvement du présent rapport 13.02.2006
Nom et adresse postale de l'administration chargée de l'examen préliminaire international  Office européen des brevets D-80298 Munich Tél. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Fonctionnaire autorisé Augé, M N° de téléphone +49 89 2399-2371 

PCT/FR 03/03667

**RAPPORT D'EXAMEN
PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL**

Demande internationale n°

PCT/FR 03/03667

5. ☐ Le présent rapport a été formulé abstraction faite (de certaines) des modifications, qui ont été considérées comme allant au-delà de l'exposé de l'invention tel qu'il a été déposé, comme il est indiqué ci-après (règle 70.2(c)) :

(Toute feuille de remplacement comportant des modifications de cette nature doit être indiquée au point 1 et annexée au présent rapport.)

6. Observations complémentaires, le cas échéant :

V. Déclaration motivée selon l'article 35(2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

- | | | | |
|--|------|----------------|--------------------|
| 1. Déclaration | | | |
| Nouveauté | Oui: | Revendications | |
| | Non: | Revendications | 1,46,47,49 |
| Activité inventive | Oui: | Revendications | |
| | Non: | Revendications | 2-4,10,11,38,50,51 |
| Possibilité d'application industrielle | Oui: | Revendications | 1-57 |
| | Non: | Revendications | |

2. Citations et explications

voir feuille séparée

Concernant le point V

Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

Il est fait référence aux documents suivants:

D1: US-A-2 684 087 (STOCKTON RAYMOND F) 20 juillet 1954 (1954-07-20)

D2: DE 10 29 788 B (DORSTENER DRAHTWERKE) 14 mai 1958 (1958-05-14)

V.1 Revendications indépendantes 1, 46 et 49

La présente demande ne remplit pas les conditions énoncées dans l'Article 33(1) PCT, l'objet des revendications indépendantes 1, 46 et 49 n'étant pas conforme au critère de nouveauté défini par l'Article 33(2) PCT.

V.11 Revendication indépendante 1

Le document D1 décrit (les références entre parenthèses s'appliquent à ce document):

Machine de fabrication d'une bande continue de grillage métallique (*voir colonne 1, ligne 5*) au moyen d'un fil unique de métal flexible (*W*) alimentant continûment ladite machine, ledit grillage étant constitué de la répétition dans un plan d'un même motif en fil métallique (*C*), chaque motif (*C*) étant superposé au précédent avec un décalage de pas constant dans la direction axiale de fabrication de la bande de grillage (*voir figure 3*), la machine comportant:

- un étage de stockage du fil métallique (*implicite: voir colonne 3, ligne 45 "source of supply not shown"*);
- un étage d'alimentation en continu de la machine en fil métallique (*57, 58, 28, 36, 54, voir colonne 3, lignes 44 à 50*);
- un étage de formage configurant ledit fil en une succession de motifs identiques (*20, 31, 32, voir colonne 3, lignes 48 à 54*);
- un étage de transfert pour déplacer successivement lesdits motifs en fil métallique vers le plan de formation de la bande de grillage (*77, voir colonne 4, lignes 23 à 36*);
- un étage pour maintenir chaque motif dans un plan et pour le décaler d'un pas constant avant l'arrivée dudit motif suivant (*74, 75, voir colonne 4, lignes 16 à 23*);
- un étage de fixation desdits motifs entre eux (*82, 86, voir colonne 4, lignes 40 à 57*)

V.12 Revendication indépendante 46

D1 décrit (les références entre parenthèses s'appliquent à ce document):

Bande de grillage (*voir colonne 5, ligne 2*) formée par la répétition d'un unique motif (C) décalé selon l'axe de constitution de ladite bande (*voir figure 3*), lesdits motifs (C) étant soudés les uns aux autres au niveau d'au moins certaines de leurs intersections (*voir colonne 4, ligne 74 à colonne 5, ligne 2*).

V.13 Revendication indépendante 49

D1 décrit (les références entre parenthèses s'appliquent à ce document):

Procédé de fabrication en continu d'une bande de grillage au moyen d'un unique fil métallique (*voir colonne 1, lignes 5 à 6*) par les étapes suivantes:

- bobinage du fil métallique autour d'un tambour de formage (*le tambour est l'objet de l'alternative décrite colonne 5, lignes 16 à 29*), chaque spire présentant alors un motif identique;
- séparation des spires dans la direction de l'axe du tambour de formage (*par l'élément de chute 77*);
- dépose des spires sur un plan de formation du grillage orienté perpendiculairement audit axe du tambour de formage (*plan défini par la courroie 74*);
- déplacement continu dudit plan (*courroie 74*), synchronisé avec les vitesses de bobinage, de séparation et de dépose des spires (*"correlative rates" colonne 3, ligne 64; "same speed" colonne 4, lignes 49 et 50; voir aussi éléments 39, 59*), pour créer un décalage entre les spires (*voir figure 3*) et former la succession desdits motifs répétitifs (C) du grillage; et
- soudure (*par les rouleaux 82, 86*) d'au moins certains points d'intersection desdits motifs constituant le grillage.

V.14 Remarque

Le document D2 anticipe également la nouveauté des revendications indépendantes 1 et 46.

V.2 Revendications dépendantes 2 à 4, 10, 11, 38, 47, 50 et 51

Les revendications dépendantes 2 à 4, 10, 11, 38, 47, 50 et 51 ne contiennent aucune caractéristique qui, en combinaison avec celles de l'une quelconque des revendications à laquelle elles se réfèrent, définisse un objet qui satisfasse aux exigences du PCT en ce qui concerne la nouveauté et/ou l'activité inventive, et ce pour les raisons suivantes:

V.21 Les caractéristiques additionnelles des revendications 2 à 4, 50 et 51 font partie des pratiques courantes dans l'état de l'art du formage de fils métalliques et de treillis (voir en particulier D2).

V.22 Les caractéristiques additionnelles de la revendication 10 sont une alternative évidente à l'utilisation d'une bande unique, tel que connu de D1.

V.23 Les caractéristiques additionnelles de la revendication 11 sont une alternative évidente à l'utilisation de rouleaux de soudage, tel que connu de D1.

V.24 Les caractéristiques additionnelles de la revendication 38 sont connues de D2 (voir colonne 3, lignes 3 à 8). L'emplacement de la bobine de fil à côté du plan de formation du grillage est une solution alternative évidente.
Il en est de même concernant les caractéristiques additionnelles de la revendication 47.

V.25 Remarque

La revendication 5 manque de clarté au sens de l'Article 6 PCT: la caractéristique du tambour "maintenu fixe pendant la réalisation du formage" sert d'avantage à expliciter le mode d'utilisation de la machine qu'à définir clairement la machine en termes de caractéristiques techniques.

Les limitations que l'on entend définir par ces caractéristiques ne ressortent donc pas clairement de cette revendication, contrairement à ce qui est exigé à l'Article 6 PCT.

V.3 Autres Remarques

- Contrairement à ce qu'exige la Règle 5.1 a) ii) PCT, la description n'indique pas l'état de la technique antérieure pertinent exposé dans le document D1 et ne cite pas

**RAPPORT D'EXAMEN
PRELIMINAIRE INTERNATIONAL - FEUILLE SEPARÉE**

Demande internationale n° PCT/FR 03/03667

ce document.

- Les caractéristiques figurant dans les revendications ne comportent pas de signes de référence mis entre parenthèses (Règle 6.2 b) PCT).